

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202977 8      |
| GTIN             | 4045197431370 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description**
**Exécution:**

**Nette réduction de l'effort de coupe** grâce à l'hélice à 45°.

**Utilisation:**

Spécialement conçues pour les applications **MTC (Multi Task Cutting)** sur la nouvelle génération de centres de tournage/fraisage.

**Remarque(s):**

Pour les matières > 55 HRC, nous recommandons de réduire la profondeur d'avance à  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Description technique**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Nombre de dents Z                                    | 4                               |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC  | 0,025 mm                        |
| Ø de détalonnage $D_1$                               | 7,4 mm                          |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                    | 0,1 mm                          |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage               | 25 mm                           |
| Ø dents $D_c$  | 8 mm                            |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 60 HRC | 0,02 mm                         |
| Ø queue $D_s$  | 8 mm                            |
| Longueur totale L                                    | 63 mm                           |
| Longueur de coupe $L_c$                              | 21 mm                           |
| Direction de l'approche                              | Horizontal, oblique et vertical |

|   |  |
|---|--|
| Queue                                   | DIN 6535 HB avec h6                                |
| Tolérance Ø nominal                     | f8   |
| Angle d'hélice                          | 45 degré   |
| Angle du chanfrein de bec               | 45 degré   |
| Revêtement                              | TiAlN  |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                                   |
| Norme                                   | Norme usine  |
| Type                                    | H  |
| Propriété de l'angle d'hélice           | Différent  |
| Pas des arêtes de coupe                 | Différent  |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,15 \times D$ pour le dressage                   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,1 \times D$                                     |
| Arrosage interne                        | non  |
| Méthode d'usinage                       | MTC  |
| Méthode d'usinage                       | TPC  |
| Bague de couleur                        | Rouge  |
| Type de produit                         | Fraise à dresser                                   |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 160 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 115 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 115 m/min | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 60 m/min  | H        |
| Acier < 60 HRC                 | adaptée             | 30 m/min  | H        |
| Acier < 65 HRC                 | adaptée             | 25 m/min  | H        |
| Acier < 67 HRC                 | moyennement adaptée | 20 m/min  | H        |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | moyennement adaptée |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée |
| à sec             | adaptée             |
| Air               | adaptée             |